

“АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД, гр. Козлодуй

България, тел. 0973 7 35 30, факс 0973 7 60 27

Покана за пазарна консултация № 54807 с предмет: „Изпълнение на дейности по ремонт и подмяна на основно и спомагателно оборудване, и системи на ядрени енергийни блокове 5 и 6, по време и/или свързани с плановите годишни ремонти през ПГР 2025“

„АЕЦ Козлодуй“ ЕАД уведомява всички заинтересовани лица, че във връзка с подготовката за възлагане на обществена поръчка и определяне на прогнозна стойност, на основание на чл. 44 от ЗОП набира индикативни предложения на тема **„Изпълнение на дейности по ремонт и подмяна на основно и спомагателно оборудване, и системи на ядрени енергийни блокове 5 и 6, по време и/или свързани с плановите годишни ремонти през ПГР 2025“**

Предложенията следва да включват:

1. Обща цена и цена за изпълнение на всеки етап, съгласно Приложение №1 – Количествена сметка за подмяна на арматури с електроприводи;
2. Информация за сроковете за изпълнение;
3. Точен адрес и лице за контакт, телефон, факс, e-mail, интернет адрес.

Запитвания във връзка с провежданите пазарни консултации може да бъдат отправяни до 11.10.2024 г. на e-mail: commercial@npp.bg, като разясненията ще бъдат публикувани в профила на купувача - Търговска дейност/Обществени поръчки/Пазарни консултации.

Краен срок за подаване на индикативни предложения до 15.10.2024 г. на e-mail: commercial@npp.bg.

Индикативните предложения и всякаква друга информация, разменена по повод проведените пазарни консултации ще бъдат публикувани в профила на купувача - Търговска дейност/Обществени поръчки/Пазарни консултации.

С подаване на индикативно предложение, всеки участник в пазарните консултации се съгласява, че предложението и всякаква друга информация, предоставена като резултат от пазарните консултации ще бъде публично достъпна в профила на купувача.

Възложителят си запазва правото да използва индикативни предложения, получени при проведени пазарни консултации, за възлагане на обществени поръчки до стойностните прагове на чл.20, ал.4 от ЗОП.

Допълнителна информация може да бъде получена от Виолетка Димитрова, Началник отдел „Договори”, Управление „Търговско”, тел. +359 973 7 3977.

Приложение:

1. Количествена сметка за подмяна на арматури с електроприводи.

1. Подмяна на арматури с електроприводи				
1.1	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2025 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК			
1.1.1	Подмяна на арматури производство на Бабкок тип 114-236 IV, Ду 50, Ру10, Т104°С на 5-ти блок от системи 5TQ4, 5TN, 5TB40, 5TZ - 1 бр.			
1.1.1.1	Монтаж на временни работни площадки	м ³	15	
1.1.1.2	Изработка и монтаж на временни опори за тръбопроводи $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18H10T	кг	50	
1.1.1.3	Укрепване на тръбопроводи за демонтаж / монтаж на арматури $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18H10T	кг	10	
1.1.1.4	Разглобяване на арматурата	бр.	1	
1.1.1.5	Подготовка на арматурата за демонтиране, сапаниране	бр.	1	
1.1.1.6	Доставка на на арматура Ду 50 Ру10, Т104°С, с характеристики: Вентил силфонен - класификация по НП-001-15 - 2-3 ; - класификация по НП-068-05 – 2ВІІв ; - номинален диаметър- Dn,[mm]- 50; - работно налягане ,[MPa] ≥ 1 ; - работна температура -Т. [°C] ≥ 104 ; - с електропривод; - корпус- аустенитна корозионноустойчива стомана (химичен състав съответстващ на 08X18H10T по ГОСТ 5632-2014, 1.4541 съгласно БДС EN 10088-1:2015 или друга корозионноустойчива стомана); - присъединяване чрез заваряване към тръбопровод $\varnothing 57 \times 4$ от 08X18H10T. - работна среда - борен разтвор 39÷44 gr/kg.	бр	1	
1.1.1.7	Рязане на тръбопровод $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18H10T	бр	2	
1.1.1.8	Демонтаж на арматура Ду 50	бр.	1	
1.1.1.9	Подготовка крайщата за заваряване на тръба $\varnothing 57 \times 3,5$, 08X18H10T	бр	10	
1.1.1.10	Доставка и подготовка крайщата за заваряване на тръбни вставки $\varnothing 57 \times 6$ 08X18H10T	бр.	2	
1.1.1.11	Подготовка крайщата за заваряване на корпуса - 08X18H10T или аналог	бр.	2	
1.1.1.12	Монтаж на корпус към подготвените краища и заваряване съгл. "Технология за заваряване"	бр.	2	
1.1.1.13	Извършване на металоконтрол на зав. шевове съгл. "Технология за заваряване"	бр.	3	
1.1.1.14	Сглобяване на арматурата	бр.	1	
1.1.1.15	Демонтаж на временни опори за тръбопроводи	кг	50	
1.1.1.16	Демонтаж на временни работни площадки	м ³	15	
1.1.1.17	Изготвяне технология по заваряване	бр.	1	
	ОБЩО по т. 1.1.1.:			
1.1.2.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПГР-2025 НА 5-ТИ И 6-ТИ ЕНЕРГИЙНИ БЛОКОВЕ			
1.1.2.1	Подмяна на арматури производство на Бабкок тип 114-236 IV, Ду 50, Ру16, Т104°С на СК-3 от системи 0TR, 1TD, 2TD - 1 бр.			
1.1.2.1.1	Монтаж на временни работни площадки	м ³	15	
1.1.2.1.2	Изработка и монтаж на временни опори за тръбопроводи $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18H10T	кг	50	

1.1.2.1.3	Укрепване на тръбопроводи за демонтаж / монтаж на арматури $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18H10T	кг	10		
1.1.2.1.4	Разглобяване на арматурата	бр.	1		
1.1.2.1.5	Подготовка на арматурата за демонтиране, сапаниране	бр.	1		
1.1.2.1.6	Доставка на на арматура Ду 50 Ру10, Т104°С, с характеристики: Вентил силфонен - класификация по НП-001-15 - 4-Н ; - класификация по НП-068-05 - 2ВІв ; - номинален диаметър- Dn,[mm]- 50; - работно налягане ,[MPa] $\geq 1,6$; - работна температура -Т. [°C] ≥ 104 ; - с електропривод ; - корпус- аустенитна корозионноустойчива стомана (химичен състав съответстващ на 08X18H10T по ГОСТ 5632-2014, 1.4541 съгласно БДС EN 10088-1:2015 или друга корозионноустойчива стомана); - присъединяване чрез заваряване към тръбопровод $\varnothing 57 \times 4$ от 08X18H10T. - работна среда - дестилат	бр	1		
1.1.2.1.7	Рязане на тръбопровод $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18H10T	бр	2		
1.1.2.1.8	Демонтаж на арматура Ду 50	бр.	1		
1.1.2.1.9	Подготовка крайщата за заваряване на тръба $\varnothing 57 \times 3,5$, 08X18H10T	бр	10		
1.1.2.1.10	Доставка и подготовка крайщата за заваряване на тръбни вставки $\varnothing 57 \times 6$ 08X18H10T	бр.	2		
1.1.2.1.11	Подготовка крайщата за заваряване на корпуса - 08X18H10T или аналог	бр.	2		
1.1.2.1.12	Монтаж на корпус към подготвените краища и заваряване съгл. "Технология за заваряване"	бр.	2		
1.1.2.1.13	Извършване на металоконтрол на зав. шевове съгл. "Технология за заваряване"	бр.	3		
1.1.2.1.14	Сглобяване на арматурата	бр.	1		
1.1.2.1.15	Демонтаж на временни опори за тръбопроводи	кг	50		
1.1.2.1.16	Демонтаж на временни работни площадки	м ³	15		
1.1.2.1.17	Изготвяне технология по заваряване				
	ОБЩО по т. 1.1.2.1.:				
1.1.2.2	Подмяна на арматури производство на Бабкок тип 114-236 IV, Ду 50, Ру10, Т104°С на СК-3 от системи 0TR80 - 1 бр.				
1.1.2.2.1	Монтаж на временни работни площадки	м ³	15		
1.1.2.2.2	Изработка и монтаж на временни опори за тръбопроводи $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18H10T	кг	50		
1.1.2.2.3	Укрепване на тръбопроводи за демонтаж / монтаж на арматури $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18H10T	кг	10		
1.1.2.2.4	Разглобяване на арматурата	бр.	1		
1.1.2.2.5	Подготовка на арматурата за демонтиране, сапаниране	бр.	1		

1.1.2.2.6	<p>Доставка на на арматура Ду 50 Py10, T104°C, с характеристики: Вентил силфонен</p> <ul style="list-style-type: none"> - класификация по НП-001-15 - 4-Н; - класификация по НП-068-05 – 2ВШв; - номинален диаметър- Dn,[mm]- 50; - работно налягане ,[MPa] ≥ 1; - работна температура -Т. [°C] ≥104; - с електропривод; - корпус- аустенитна корозионноустойчива стомана (химичен състав съответстващ на 08X18Н10Т по ГОСТ 5632-2014, 1.4541 съгласно БДС EN 10088-1:2015 или друга корозионноустойчива стомана); - присъединяване чрез заваряване към тръбопровод Ф57х4 от 08X18Н10Т. - работна среда - дестилат 	бр	1		
1.1.2.2.7	Рязане на тръбопровод $\varnothing 57 \times 3,5$ 08X18Н10Т	бр	2		
1.1.2.2.8	Демонтаж на арматура Ду 50	бр.	1		
1.1.2.2.9	Подготовка крайщата за заваряване на тръба $\varnothing 57 \times 3,5$, 08X18Н10Т	бр	10		
1.1.2.2.10	Доставка и подготовка крайщата за заваряване на тръбни вставки $\varnothing 57 \times 6$ 08X18Н10Т	бр.	2		
1.1.2.2.11	Подготовка крайщата за заваряване на корпуса - 08X18Н10Т или аналог	бр.	2		
1.1.2.2.12	Монтаж на корпус към подготвените краища и заваряване съгл. "Технология за заваряване"	бр.	2		
1.1.2.2.13	Извършване на металоконтрол на зав. шевове съгл. "Технология за заваряване"	бр.	3		
1.1.2.2.14	Сглобяване на арматурата	бр.	1		
1.1.2.2.15	Демонтаж на временни опори за тръбопроводи	кг	50		
1.1.2.2.16	Демонтаж на временни работни площадки	м ³	15		
1.1.2.2.17	Изготвяне технология по заваряване				
	ОБЩО по т. 1.1.2.2.:				